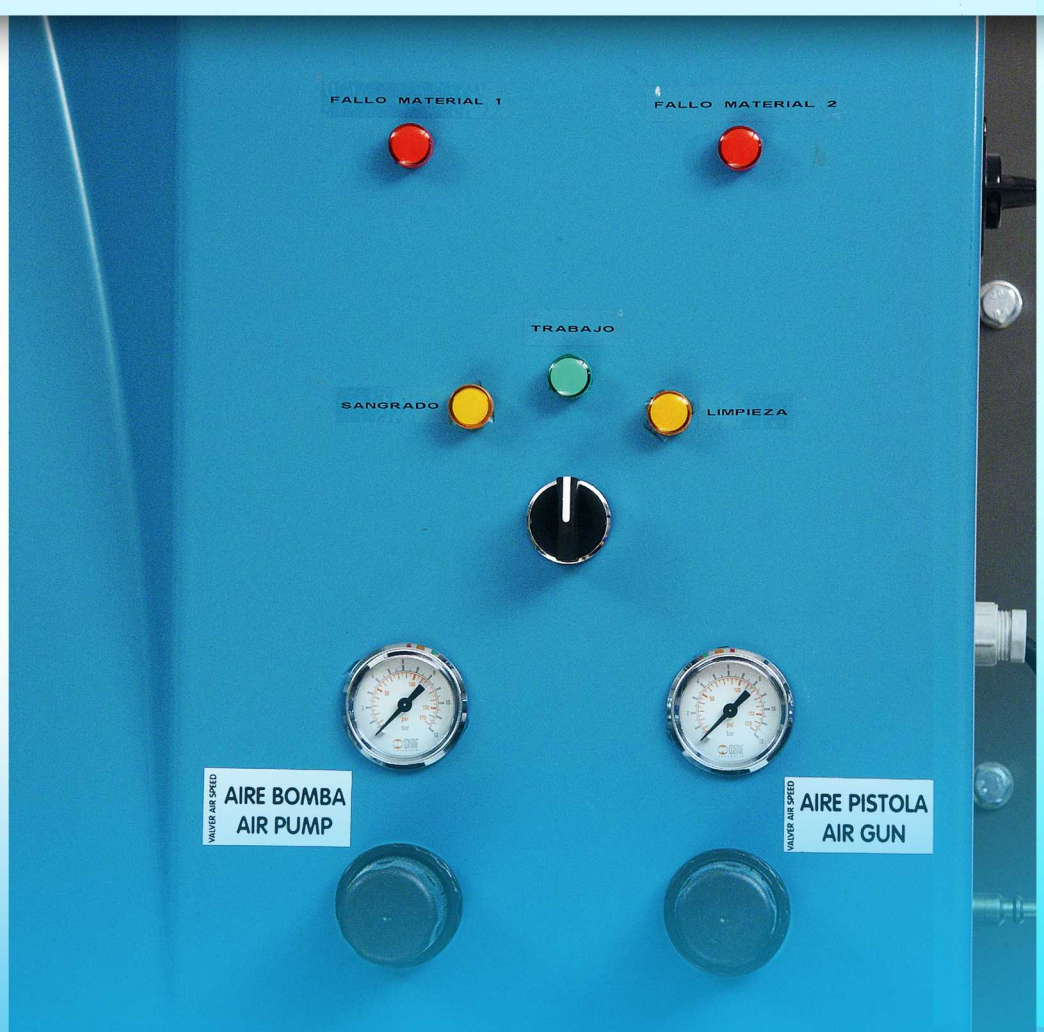
MANUAL de SISTEMA DE SEGURIDAD.

VALVER AIR SPEED, S.L.

teléfono 963975816
fax 963975815
Pol. Ind. La Pascualeta
Cno. Viejo de Picasent s/n
46200 PAIPORTA
VALENCIA
e-mail: valver@valver.com
www.valver.com



SISTEMA DE SEGURIDAD

Estimado cliente:

La empresa **VALVER AIR SPEED, S.L.** se encarga de fabricar diferentes equipos de pintura y sistemas de aplicación para usuarios y empresas consumidoras de barnices y pinturas.

Concretamente, mediante el complemento de cualquiera de nuestras máquinas, montadas en panel por facilidad de adaptación, como es el sistema de seguridad, podremos tener la seguridad de que no se producirá en ningún momento una falta de cualquiera de los componentes de mezcla que causaría la perdida de tiempo, ya que si se produce la falta de alguno de los componentes habría que limpiar el trabajo realizado y volver a repetir la operación o en el peor caso perder las piezas defectuosas, y por consiguiente la pérdida de dinero.

El sistema de seguridad se basa en la monitorización del comportamiento de la máquina a la que está unido, ya que una máquina no se comporta de la misma manera cuando está en trabajo normal que cuando está en situación de fallo. Por este motivo el sistema de seguridad avisa tanto de la falta de cualquiera de los materiales, de la rotura de algún componente que haga que varíe el comportamiento de la máquina.

Todas las instrucciones contenidas en el presente manual son de obligado cumplimiento por parte del usuario para conseguir un correcto funcionamiento tanto del sistema de alarma como del equipo al que esta controlando. Una incorrecta manipulación, instalación o mantenimiento de éste puede ocasionar problemas en su adecuada puesta en marcha y posterior funcionamiento.

VALVER AIR SPEED, S.L. le agradece su confianza al haber escogido uno de nuestros productos y le informa que en caso de presentársele cualquier problema o simplemente necesidad de algún tipo de consulta, póngase en contacto con el servicio técnico oficial y de mantenimiento de nuestra empresa, indicado a continuación:

SERVICIO TÉCNICO/ MANTENIMIENTO
VALVER AIR SPEED, S.L.
Camino Viejo de Picasent, s/n (Apdo. 179)
46200 PAIPORTA (VALENCIA) ESPAÑA
Tel. 96 397 58 16 / Fax. 96 397 58 15

CONTENIDO

1.- DESCRIPCION DEL PRODUCTO.....3

2.- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....4

3.- IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA.....5

4.- TRASPORTE, MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO.....5

5.- FUNCIONAMIENTO.....6

6.- ANOMALIAS Y POSIBLES SOLUCIONES.....7

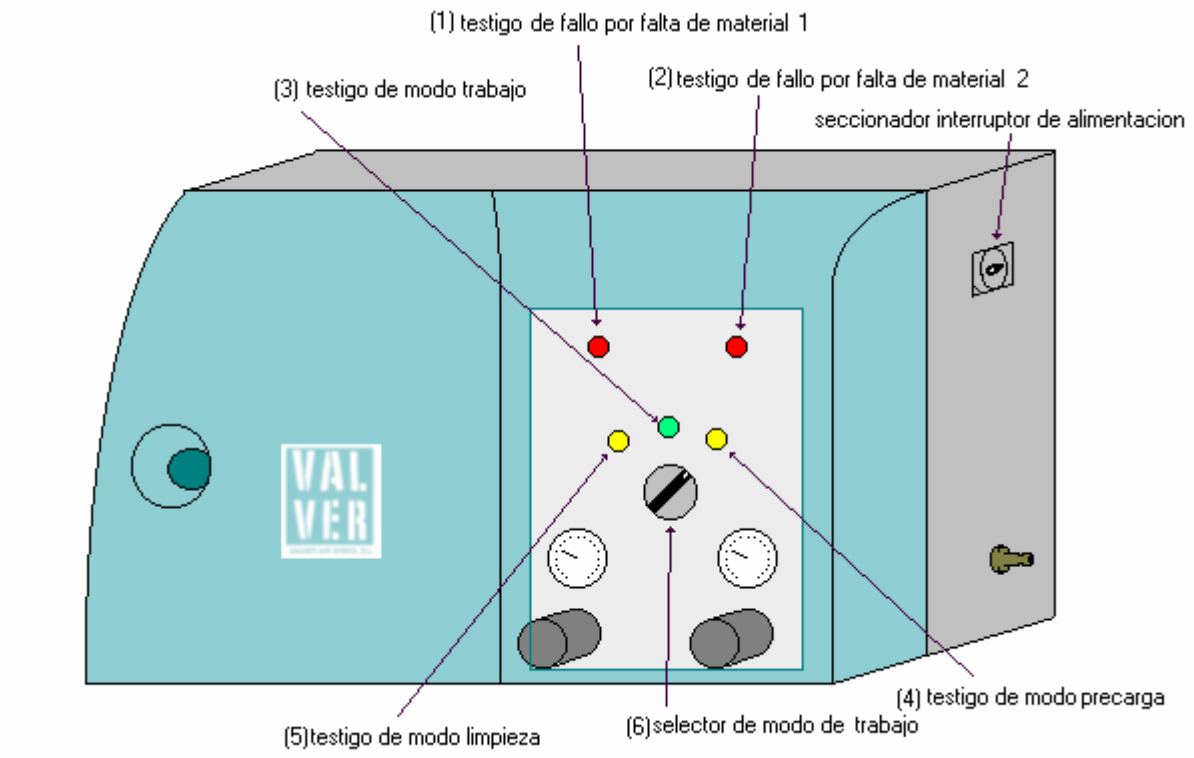
7.- GARANTIA.....9

1.- DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El sistema de alarma es un Sistema de seguridad ideado para detectar la presencia-ausencia de material en las líneas de materia prima, así como el fallo de alguno de los componentes susceptibles de desgastes, que varíen el comportamiento de la máquina a la que valla unido y evitar que nos estropee el trabajo, ya que el sistema la detendrá y nos avisará ante la presencia de alguno de estos fallos.

El sistema se compone de una parte eléctrica donde se procesan las ordenes del detector y se decide la parada o el funcionamiento de la maquina, permitiendo o impidiendo el paso de la alimentación de aire

Armario eléctrico de gestión de la señal de detección y control del suministro de aire de alimentación.

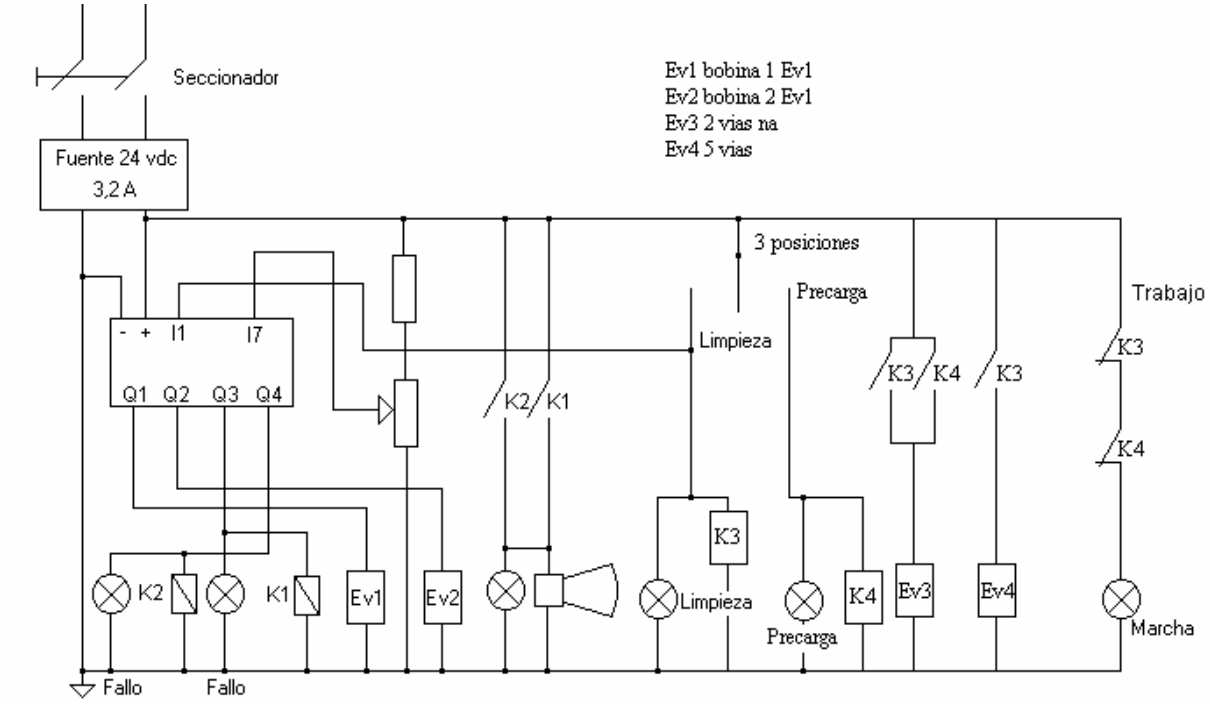

(1) testigo de fallo por falta de material 1
(3) testigo de modo trabajo
(2) testigo de fallo por falta de material 2
seccionador interruptor de alimentacion
(4) testigo de modo precarga
(5) testigo de modo limpieza
(6) selector de modo de trabajo

2.- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Todos lo materiales empleados en la fabricación del Sistema de alarma son de alta calidad, así como sus posteriores acabados y tratamientos superficiales.

- Presión máxima de alimentación de aire 10 bares
- Tensión de alimentación 230 vac 50/60 Hz
- Todos los circuitos de mando funcionan a 24vdc, muy baja tensión de seguridad

ESQUEMA ELÉCTRICO DE LA INSTALACIÓN.



3.- IDENTEFICACIÓN DE LA MÁQUINA

Todas las máquinas fabricadas por VALVER AIR SPEED, SL. Tiene incluida, en un lugar fácilmente visible la placa de marcado CE (de conformidad con la norma 98/37/CEE, Directiva sobre Seguridad en Maquinas), en la cual se incluyen los siguientes datos:

. Nombre y dirección del fabricante.

. Marcado CE que incluye el año de fabricación.

.Designación del modelo

.Nº de serie.

4.- TRANSPORTE, MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

Con anterioridad a la puesta en marcha del equipo debe comprobar que el material entregado no ha sufrido daños ni ha sido manipulado el embalaje durante el transporte. En el caso de observar algún desperfecto en el equipo, comunicar al transportista y a su proveedor, antes de que pasen 24h. Transcurridas desde su recepción.

El peso del equipo no dificulta su manipulación. Es recomendable que el producto sea manipulado por los dispositivos adecuados mientras esté embalado.

VALVER AIR SPEED, S.L. No se responsabiliza de los desperfectos que se puedan producir en el equipo por un inadecuado o incorrecto desarrollo en alguna de las citadas operaciones.

ADVERTENCIA

. En caso de observar alguna alteración en el pedido original, póngase en contacto con VALVER AIR SPEED, S.L., indicando siempre el nº de serie de la máquina.

. NUNCA modifique la configuración original de la máquina si no es bajo la supervisión del servicio técnico de VALVER AIR SPEED, S.L.

5.- FUNCIONAMIENTO

5.1 Puesta en marcha del equipo.

El sistema de alarma debe de colocarse cerca del usuario en una posición que no dificulte su trabajo y lejos de la pulverización del producto a utilizar. El uso del sistema de alarma debe de usarse en un ambiente donde no se pueda crear atmósferas explosivas, debe ser un lugar correctamente ventilado, cabina presurizada.

Para su conexión; Asegurarse que el seccionador de alimentación (6) se encuentra en posición 0 y que está conectada la entrada de aire al equipo, conectar la alimentación eléctrica del equipo a línea de suministro de 230 vac.

1. Seleccionar el modo de funcionamiento deseado, mediante el selector de modo de funcionamiento (5)

2. Regular el aire de alimentación a la bomba, máximo 10 bar, ver recomendaciones del equipo

3. Encender el cuadro de mandos, mediante el seccionador de alimentación (6) pasando de la posición 0 a la posición 1. Esto activa todo el sistema de control electrónico y puede empezar a funcionar.

4. Precargar la máquina o equipo como se indique en su correspondiente manual. Con este proceso conseguiremos además de no tener ningún problema con la calidad del material que nos suministra la máquina por mal funcionamiento de ésta, ante la presencia de aire en los conductos, así como un correcto funcionamiento del conjunto formado por el sistema de alarma y la máquina ya que si no el sistema de alarma nos impedirá trabajar por presencia de aire en alguno de los conductos.

5. Una vez precargada la podremos pasar al modo de funcionamiento trabajo, seleccionándolo mediante el selector de modo de funcionamiento en el cuadro de control. En este modo ya podremos trabajar con la seguridad que si se produce la falta de material o falla alguno de los componentes con desgaste se parará el trabajo en curso antes de que el fallo se transmita a la salida.

Funcionamiento:

Los componentes que forman el sistema son:

Armario de control: El cual tiene todos los componentes eléctricos y electrónicos que gestionan las señales de entrada para activar o desactivar los actuadores que controlan el flujo de aire de la máquina, pudiendo de esta manera gestionar la marcha o el paro de la misma.

- El armario tiene 5 testigos luminosos:

1 y 2: Color rojo, Fallo de material, este testigo nos avisa de que falta material en alguna de las partes. La activación del testigo de Fallo de material, vendrá acompañada de la activación de una señal acústica así como de la parada automática de la máquina y el corte de aire disponible para alimentación de la pistola (airmix), en el modo de funcionamiento precarga/sangrado no se tendrá en cuenta la gestión de esta alarma.

3: Color verde, trabajo. Modo de funcionamiento normal de la máquina

4: Color ámbar, sangrado. Modo de funcionamiento vigilado de la máquina. En este modo de funcionamiento no se gestionará el fallo de la maquina, el sistema solo se ocupara de hacer funcionar la máquina, y de esta manera poder trabajar aunque los circuitos de aire estén vacíos, para poder eliminar el aire, o aunque la maquina esté bajo fallo y así poder localizar el fallo cuanto antes.

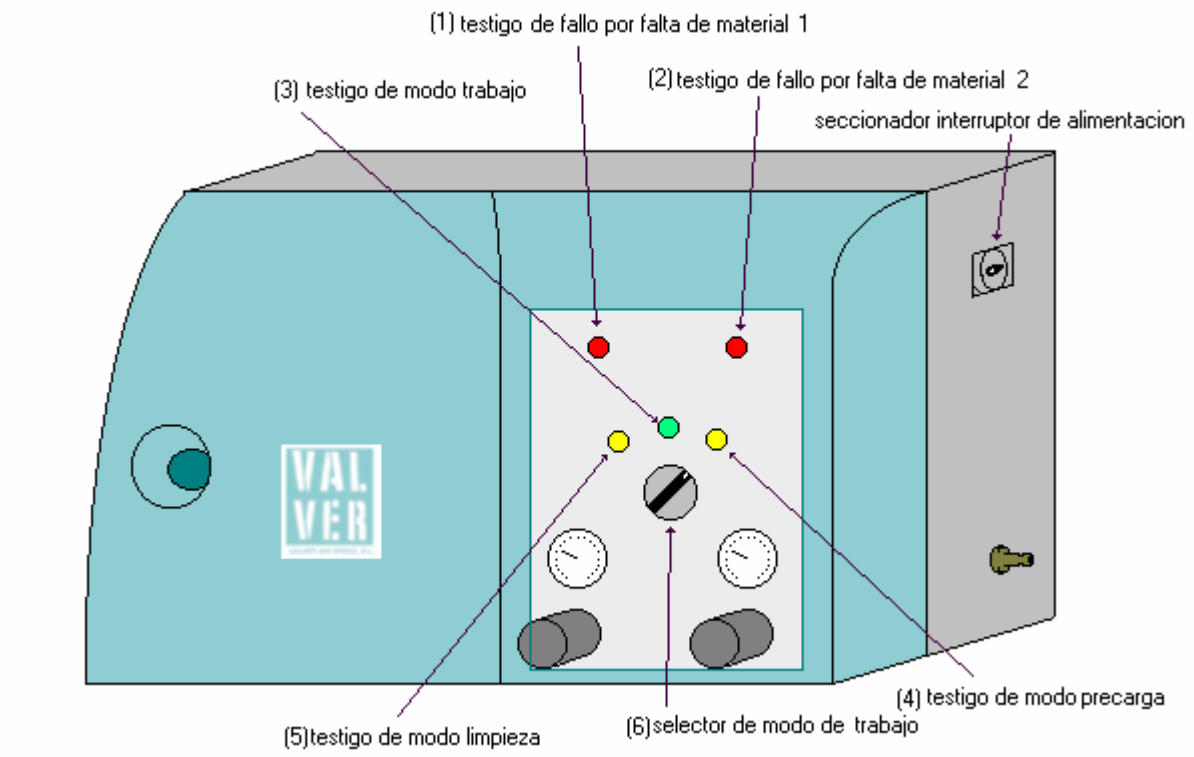
5: Color ámbar, limpieza. Modo de funcionamiento en el que el sistema deja de alimentar al equipo de aplicación sino que pasa a alimentar al equipo auxiliar de limpieza, con el que se podrá realizar la limpieza de la máquina o de las partes que puedan sufrir el riesgo de reacción del material que podría provocar una avería en la máquina.

- Selector de modo de operación:

El cuadro tiene un selector de modo de funcionamiento del sistema de alarma.

1. Modo de trabajo: En este modo se gestiona la puesta en marcha o la parada de la máquina. En éste modo de operación es en el que si ocurre algún problema que puede causar fallo en la máquina se podría producir la parada de ésta.

2. Modo de sangrado: En este modo se permite el funcionamiento de la máquina para poderla precargar o limpiarla completamente sin que se tenga en cuenta ni el fallo de la maquina ni la ausencia de material, que haría imposible esta tarea ya que la máquina se pararía al detectar el fallo por un comportamiento anormal ya que éstas operaciones conllevan un comportamiento diferente al normal de trabajo en la máquina, para indicar al operario que se encuentra en este estado, se anula el aire en la salida de aire a pistola.


(1) testigo de fallo por falta de material 1
(3) testigo de modo trabajo
(2) testigo de fallo por falta de material 2
seccionador interruptor de alimentacion
(4) testigo de modo precarga
(5) testigo de modo limpieza
(6) selector de modo de trabajo

6.- ANOMALIAS Y POSIBLES SOLUCIONES.

- Alguna o las dos luces rojas encendidas y la máquina no para.
  Verificar que la máquina esta en modo de funcionamiento trabajo, luz verde encendida, y no en modo de precarga/sangrado, luz amarilla encendida.
  Si el modo de funcionamiento es trabajo y sigue sin parar la máquina llamar al servicio técnico

- Hay material pero el sistema de alarma me indica fallo.
  Precargar de nuevo la máquina, seleccionar el modo de funcionamiento en precarga/sangrado, y siga las instrucciones propias de la máquina, prepárela para trabajar y cambie a modo trabajo. Si el problema persiste avisar al servicio técnico.

- No hay indicación de fallo, la bomba esta funcionando pero no tengo aire en la salida de pistola.

  Verificar que el modo de funcionamiento en el que estamos trabajando es el modo trabajo y no el limpieza / precarga. Si el problema persiste avisar al servicio técnico.

- Se ha quedado sin material, la bomba ha parado pero no hay indicación luminosa.
  Posiblemente la bombilla este fundida.